



BEST AVAILABLE COPY

Deutsche Kl.: 87 a, 22

Offenlegungsschrift 1752 181

Aktenzeichen: P 17 52 181.2

Anmeldetag: 16. April 1968

Offenlegungstag: 12. August 1971

Ausstellungsriorität: —

Unionspriorität

Datum: —

Land: —

Aktenzeichen: —

Bezeichnung: Vorrichtung zum Herstellen einbaufertiger Schlauchleitungen

Zusatz zu: 1 452 623

Ausscheidung aus: —

Anmelder: Eckstein, Heinrich, 6252 Diez

Vertreter: —

Als Erfinder benannt: Erfinder ist der Anmelder

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): 28. 3. 1970

10. April 1968 /Schä.

Anmelder: Heinrich Eckstein, 6252 D i e z /Lahn,
Limburgerstrasse 155

Patent- und Hilfsgebrauchsmusteranmeldung
Zusa-tzanmeldung /II

" Vorrichtung zum Herstellen einbau-
fertiger Schlauchleitungen "

B e s c h r e i b u n g

Die Erfindung betrifft eine Fortentwicklung der Vorrichtung nach Patentanmeldung B 14 52 623.9. Diese dient der Herstellung einbaufertiger Schlauchleitungen, bei welchen die Schläuche beliebigen Durchmessers an ihren Enden mit übergesteckten Hülsen versehen werden. Die Hülsen werden mittels radial wirkenden Druckbolzen auf dem Schlauchende befestigt. Die hierzu benötigte Kraft wird durch Druckkörper ausgeübt, deren Druckfläche als gerade Gleitfläche ausgebildet ist. Diese bewirken eine Schließbewegung.

Da die Vorrichtung alle in der Praxis vorkommenden Schlauchgrößen mit entsprechenden Hülsen versehen soll ist nach der Hauptanmeldung der Drehpunkt für den Betätigungshebel dadurch in der Höhe verstellbar, daß verschiedene Bohrungen zur Aufnahme eines Stellstiftes wahlweise zur Verfügung stehen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, anstelle der verschiedenen Bohrungen und des frei zu handhabenden Stellstiftes eine beliebige Verstellbarkeit ohne Anwendung des Stellstiftes zu erzielen.

1752181

Insbesondere soll über dem ganzen Schwenkbereich eine Feineinstellung erzielbar sein. Ferner soll die Möglichkeit ausgeschlossen werden, daß ein bisher gebräuchlicher Stellstift, der ohnehin keine derartige Feineinstellung ermöglicht, verloren geht und das Gerät dadurch funktionsunfähig wird.

Die Lösung dieser Aufgabe besteht nach der Erfindung darin, den Drehpunkt des Arbeitshebels mit einem Excenter zu versehen, der im ganzen Bereich jede beliebige Feineinstellung gestattet.

Besonders vorteilhaft ist es dem Excenter eine Endstellung für Schläuche von der Nennweite 3 - 6 und in der ganzen Endstellung von der Nennweite 8 - 13 zu geben.

Das in der Abbildung gezeigte Ausführungsbeispiel gibt im allgemeinen die in der Hauptanmeldung P 14 52 623.9 dargestellte geöffnete Vorrichtung wieder.

Figur 1 gibt die Vorrichtung in Seitenansicht wieder. Auf der Grundplatte 1 stehen mit Abstand voneinander angeordnete, senkrechte Wände, 2,3. An der Wand 2 ist das Gehäuse 4 mit Päfführung angebracht. Der Druckkörper 5 umgibt das Gehäuse 4 und ist mit einem Ansatzstück 6 zur Be- festigung der Zugstange 7 versehen.

Im Gehäuse 4 befinden sich sech radial eingelassene Führungen für die Druckbolzen 8. Der Druckkörper 5 besteht aus sechs geradlinigen Gleitflächen 9, zu denen parallele Rück- führungsnuten 10 angeordnet sind.

Der Excenter 13 kann mit Hilfe des Hebels 11 um seinen Drehpunkt 12 gedreht werden. Hierdurch wird der Abstand der Druckbolzen 8 voneinander stufenlos geregelt und der jeweiligen Schlauchstärke angepaßt.

In Figur 1 ist ein starker und in Figur 2 ein dünner Schlauch vorgesehen.

10. April 1968 /Schä.

Anmelder: Herrn Heinrich Eckstein, 6252 Diez /Lahn
Limburgerstrasse 155

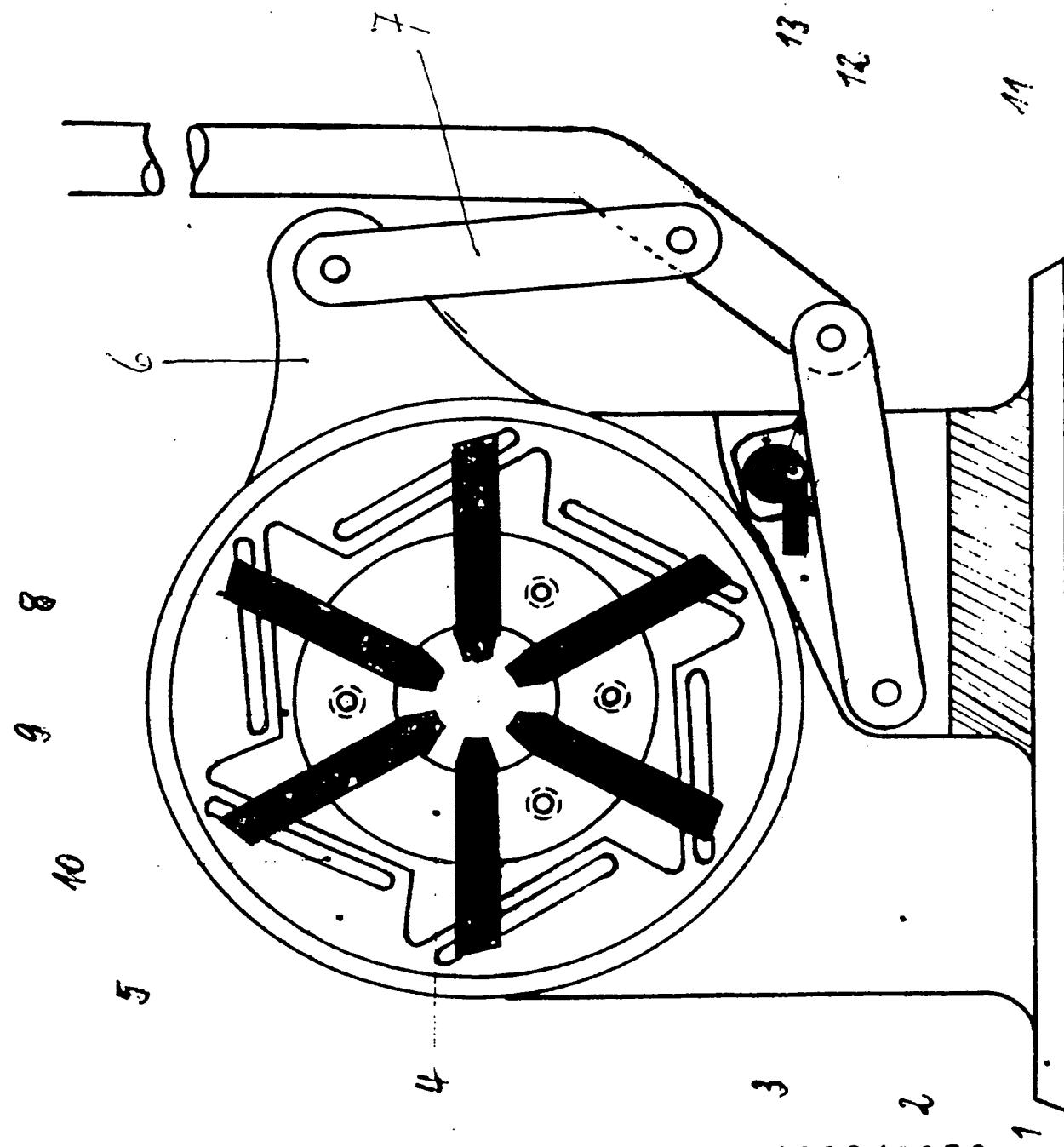
Patent- und Hilfsgebrauchsmusteranmeldung
Zusatzanmeldung /II

* Vorrichtung zum Herstellen einbaufertiger
Schlauchleitungen *

A n s p r ü c h e

1. Vorrichtung nach Patentanmeldung P 14 52 623.9 zur Herstellung einbaufertiger Schlauchleitungen, durch Verformen von über die Schlauchleitungen gesteckten Hülsen mittels radial wirkenden Druckbolzen oder dgl., auf die eine Kraft durch Druckkörper ausgeübt wird, deren Druckfläche als gerade Gleitfläche ausgebildet ist wobei die Gleitfläche (9) zum Druckbolzen (8) einen in der Schließbewegung wachsenden Winkel bildet, um im Verformbereich einen hohen Druck bei sich verringender Geschwindigkeit der Druckbolzen zu erzeugen, dadurch gekennzeichnet, daß der Drehpunkt (12) durch einen Excenter (13) in der Höhe verstellbar ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Excenter (13) in seiner einen Endstellung für Schläuche von der Nennweite 3 - 6 und in der anderen Endstellung von der Nennweite 8 - 13 verwendbar ist, sowie jede Zwischeneinstellung (Feineinstellung) vorgenommen werden kann.

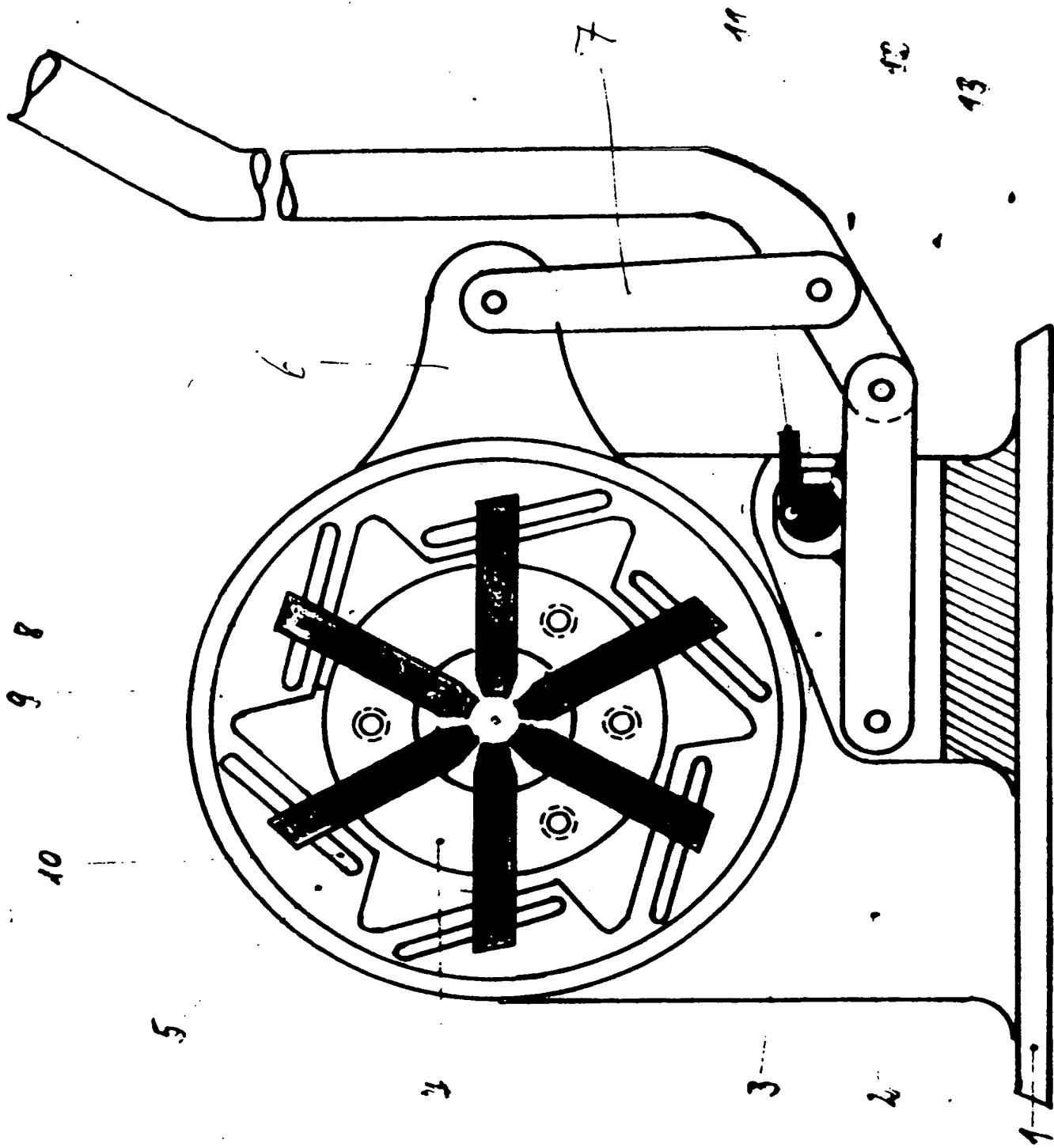
TH 1



109833/0076

67 a - 22 - AF: 16.04.1966 OF: 12.08.1971

Fig 2



109833/0076

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.